

# 計測報告書

## サンプル001のCADモデル照合

### - 目次 -

1. 件名	...	1P
2. 目的・概要	...	1P
3. 試料情報	...	1P
4. 測定期間・環境	...	1P
5. 使用設備・装置	...	1P
6. 測定方法・条件	...	1P ~ 2P
7. 測定結果	...	2P

エイキット株式会社  
〒503-0936 岐阜県大垣市内原1-56  
TEL0584-89-3300  
《営業事務所》FAX0584-88-0977  
《現場事務所》FAX0584-89-3301

承認者	技術担当者

## 1. 件名

サンプル001のCADモデル照合

## 2. 目的・概要

レーザースキャン測定データと3D-CADモデルとの比較照合を行う。

## 3. 試料情報

### 3-1. 試料名

サンプル001

### 3-2. 個数

n=1

## 4. 測定期間・環境

測定実施日 : 2012年〇月〇日  
測定室温湿度 : 温度 21℃ 湿度 42%  
製品温度 : 物温 20℃

## 5. 使用設備・装置

三次元測定機 : FARO社製 FARO Arm Platinum

## 6. 測定方法・条件

### 6-1. 測定基準

1. ワーク上面を4点測定にて基準平面、Z軸原点に設定 (図1. 黄色矢印部)
2. ワーク手前面を2点測定にて基準軸、Y軸原点に設定 (図1. 緑色矢印部)
3. ワーク左面を1点測定にてX軸原点に設定 (図1. 橙色矢印部)

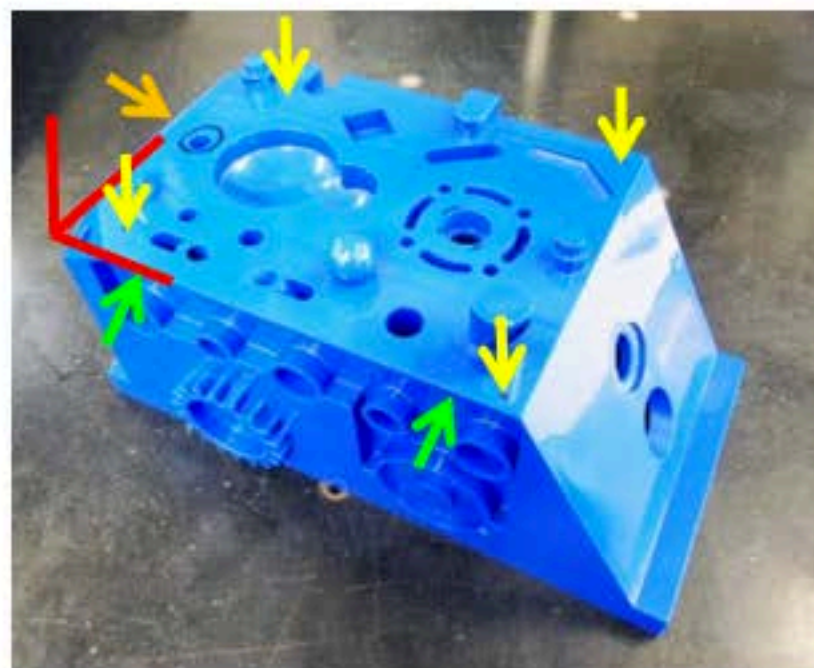


図1. 測定基準

## 6-2. 測定条件

ワーク全面を下記条件にてレーザースキャン測定を行う。

送り速度 : 10mm/sec  
測定ピッチ (幅方向) : 0.5mm

## 6-3. 評価方法

レーザースキャンにて取得された点群データをSTLデータに変換後、照合ソフト「spGauge」にてCADデータとの照合を下記条件にて実施。

ベストフィット有  
平行移動…X, Y, Z全軸対象  
回転移動…Z軸中心の回転のみ

公差設定  
±4.0mmに設定し、色調は虹色グラデーション処理

## 7. 測定結果

照合結果のダイジェストを図2に示す。  
結果詳細は別途データを確認ください。

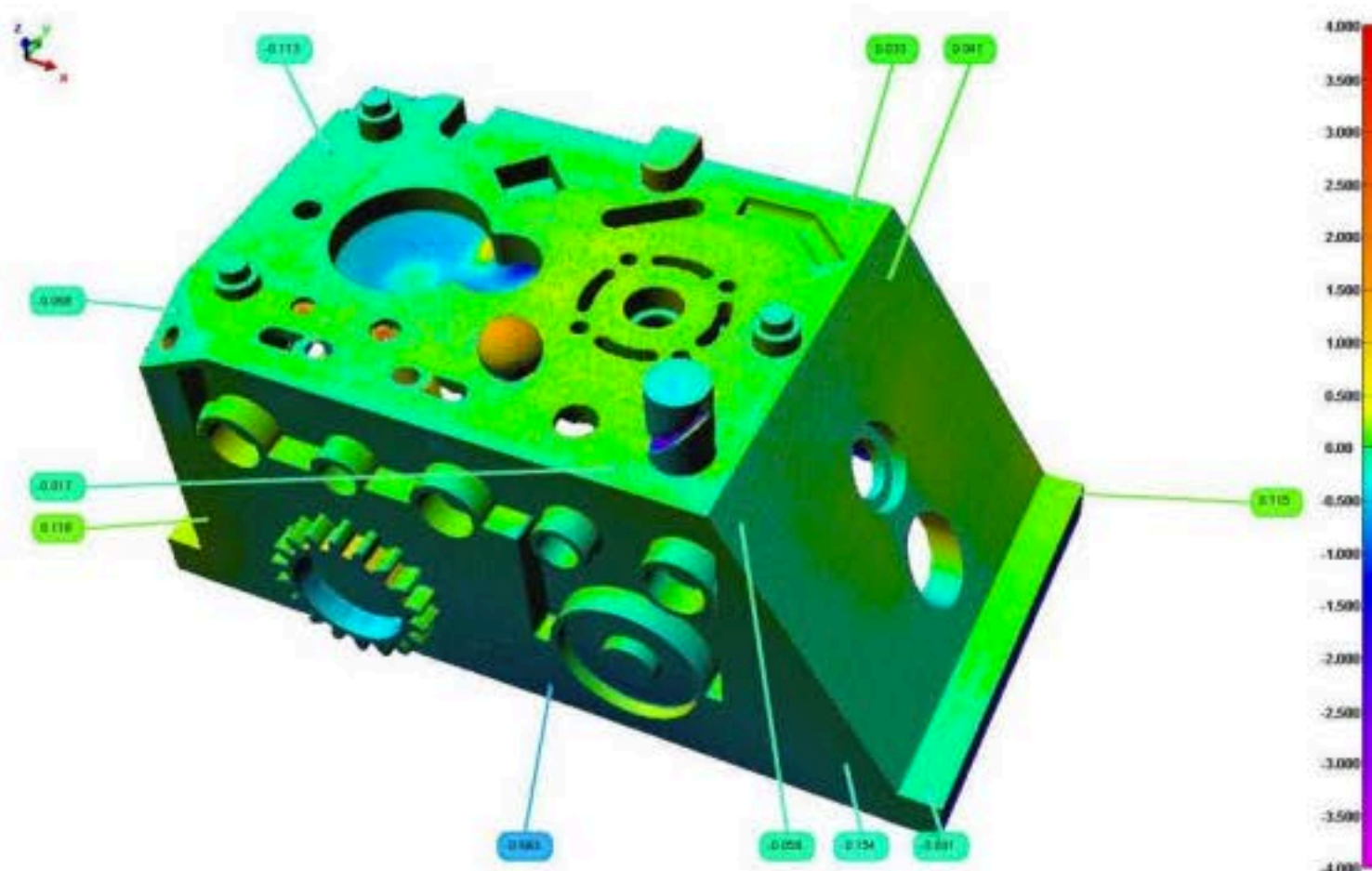


図2. 照合結果ダイジェスト